CENTURY® CARETA DE AUTO-OBSCURECIMIENTO IMS10068

Abril, 2010



TABLA DE CONTENIDO Página

OPERATOR'S MANUAL



• Bulevar de Murphy del equipo 2345 del Century®.

Gainesville, teléfono del GA 30504: 866-236-0044

Web Site: www.centuryequipment.net

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

⚠ ADVERTENCIA



Los rayos del ARCO pueden dañar ojos y quemarse la piel.

- Antes de soldar con autógena, examine siempre el casco y lente del filtro a ser segura que están en buenas condiciones y no dañado.
- Compruebe para ver que la lente clara sea limpia y unida con seguridad al casco.
- Use siempre las gafas de seguridad o los anteojos debajo del casco de la soldadura y de la ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicón.
- Esté seguro que la radiación óptica de los arcos del otro soldador en el área inmediata no entra adentro de detrás el casco y el filtro de automático-oscurecimiento.

Nota: Los filtros que obscurecen-automáticos en los cascos de Century® se diseñan para proteger al usuario contra rayos ultravioletas y del infrarrojo dañosos en los estados de la obscuridad y de la luz. No importa qué la cortina el filtro se fija a, la protección de UV/IR está siempre presente.

Los HUMOS Y LOS GASES pueden ser peligrosos a su salud.

- Guarde su cabeza fuera de humos.
- Utilice bastante ventilación o agótela en el arco o para guardar humos y los gases de su zona de respiración y área general.
- **Cuando se suelda con electrodos que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda con chapa galvanizada u otros metales o revestimeintos que producen humos tóxicos, evite exponerse lo más posible y dentro de los límites aplicables según OSHA PEL y ACGIH TLV utilizando un sistema de ventilación de extracción o mecánica local. En espacios confinados y a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida. Asimismo se deben tomar precauciones al soldar con acero galvanizado.**

Refiérase **http://www.lincolnelectric.com/safety**
para la información de seguridad adicional.

INFORMACIÓN DE LA CARETA

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento cambiará automáticamente de un estado claro (Sombra 4) a uno oscuro (Sombra 9-13) cuando inicie una soldadura con arco.

El filtro regresa automáticamente a un estado claro cuando el arco se detiene. Los ajustes de control de sombra se pueden hacer mientras se suelda.

Haga que su aplicación de soldadura corresponda con la sombra indicada en la tabla de sombras. (Vea la Página 4)

- Temperatura de Operación: 23°F ~ 131°F (-5°C ~ 55°C).
- No utilice o abra el filtro de auto-obscurecimiento si está dañado por impacto, vibración o presión.
- Mantenga los sensores y celdas solares limpios. Limpie el cartucho de filtro utilizando una solución de agua jabonosa y trapo suave que puede estar húmedo mas no saturado.

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento está diseñada para usarse con soldadura GMAW, GTAW, MMAW, SMAW, FCAW o corte con Arco de Plasmas o Arco de Aire Carbón.

El cartucho proporciona protección contra radiación UV e IR dañina, en ambos estados oscuro y claro.

El cartucho contiene dos sensores para detectar la luz del arco de soldadura, dando como resultado el oscurecimiento del lente a una sombra de soldadura seleccionada.

- No utilice solventes o detergentes de limpieza abrasivos.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- No utilice la careta sin los lentes de cubierta interno y externo instalados adecuadamente.

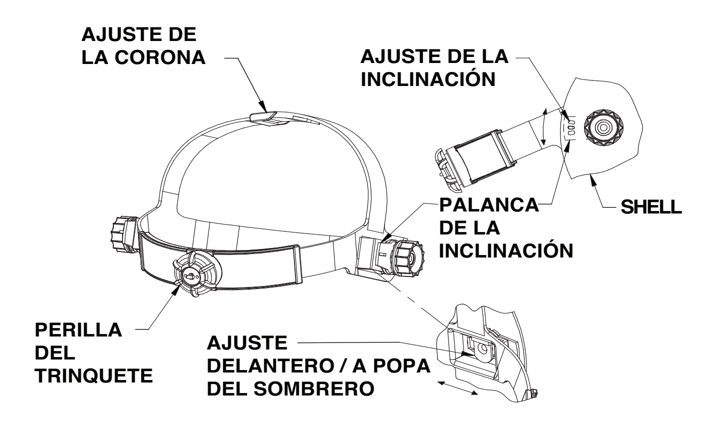
ESPECIFICACIONES

Área de Visión LCD	97 x 44mm (3.82 x 1.73in)
Tamaño del Cartucho	110 x 90mm (4.33 x 3.54in)
Protección UV/IR	Up to Shade DIN 16 at all times
Sensores de Arco	2
Sombra de Estado Claro	DIN 4
Sombras de Soldadura Variable	DIN 9 to 13
Control de Sombra	External knob - full adjustment
Fuente de Energía	Solar cells - no battery required
Encendido/Apagado	Fully automatic
Tiempo de Cambio de Claro a Oscuro	0.0001 sec (1/10,000 sec)
Capacidad Nominal TIG	10 amps
Temperatura de Operación	23°F ~ 131°F (-5°C ~ 55°C)
Temperatura de Almacenamiento	-4° ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Peso Total	496g (17.5 Oz.)
Cumplimiento[1]	ANSI Z87.1-2003

[1] El cumplimiento con ANSI Z87.1 del dispositivo para la cabeza es sin la banda antisudoración instalada.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Ajuste del Dispositivo para la Cabeza



Ajuste al Tamaño de la Cabeza: La tensión del dispositivo para la cabeza se ajusta oprimiendo la perilla del trinquete y girando para ajustar al nivel de comodidad deseado. Esta perilla se localiza en la parte posterior de la careta. El **AJUSTE DE LA CORONILLA DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA** se logra adaptando la cinta de la coronilla para colocación vertical sobre la cabeza e introduciendo el pin en el orificio para asegurar en su lugar.

Inclinación: La inclinación se ajusta en el lado izquierdo del casco. La INCLINACIÓN es ajustada aflojando la perilla exterior de la tensión y lanzando la palanca del ajuste de su localización actual y moviéndola a otra localización. Vuelva a apretar la perilla exterior de la tensión cuando está acabado.

Delantero/a popa ajuste: Delantero / a popa el ajuste es la distancia entre la cara del usuario y la lente. Para ajustar, afloje las perillas exteriores de la tensión para tener en cuenta para que el sombrero sea colocado de nuevo a una diversa localización. Esto se debe hacer un lado a la vez y ambos lados se deben localizar iguales para la operación de filtro de automático-oscurecimiento.

OPERACIÓN/FUNCIONES DEL CARTUCHO

Control de Sombra Variable

La sombra puede ajustarse de la 9 a la 13 con base en el proceso o aplicación de soldadura (consulte a la tabla de selección de Sombras en la página 4). La perilla de control variable de sombra está montada en el casco para ajuste externo.

Energía Solar

Esta careta se alimenta de energía solar. Por lo tanto, no se requiere reemplazar baterías.

SIEMPRE PRUEBE PARA ASEGURARSE DE QUE EL CARTUCHO ADF ESTÁ CARGADO ANTES DE SOLDAR. El cartucho puede colocarse a la luz del sol para cargarlo. No almacene la careta en un gabinete oscuro u otra área de almacenamiento por periodos prolongados. Mientras suelda, el arco también carga al cartucho ADF.

CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRAS

GUÍA PARA NÚMEROS DE SOMBRAS				
OPERACIÓN	TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 in. (mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	SOMBRA PROTECTORA MÍNIMA	SOMBRA SUGERIDA(1) NÚM. (COMODIDAD)
Soldadura de arco metálico con electrodo revestido	Menos de 3 (2.5) 3-5 (2.5–4) 5-8 (4–6.4) Más de 8 (6.4)	Menos de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Soldadura de arco metálico con gas y soldadura de arco tubular		Menos de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Soldadura de arco de tungsteno con gas		Menos de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Aire Carbón Corte con Arco	(Ligero) (Pesado)	Menos de 500 500-1000	10 11	12 14
Soldadura de arco de plasma		Menos de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 a 8 10 12 14
Corte de arco de plasma	(Ligero)[2] (Mediano)[2] (Pesado)[2]	Menos de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Soldadura con bronce de antorcha		–	–	3 ó 4
Soldadura con antorcha		–	–	2
Soldadura con arco carbón		–	–	14
	GROSOR DE LA PLACA Pulg.	mm		
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	 Menos de 1/8 1/8 a ½ Más de ½	 Menos de 3.2 3.2 a 12.7 Más de 12.7		 4 ó 5 5 ó 8 6 ó 8
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	 Menos de 1 1 a 8 Más de 8	 Menos de 25 25 a 150 Más de 150		 3 ó 4 4 ó 5 5 ó 6

(1) Como regla general, inicie con una sombra que sea muy oscura y después pase a una más clara que brinde suficiente visibilidad de la zona de soldadura sin llegar al mínimo. Si suelda o corta con oxigas, donde la antorcha produce una luz altamente amarilla, es conveniente utilizar un lente de filtro que absorba la luz visible amarilla o de línea de sodio de la operación (espectro).

(2) Estos valores aplican donde el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que es posible utilizar filtros más claros cuando la pieza de trabajo esconc al arco.

. Datos de ANSI Z49.1-2005

Si su careta no incluye ninguna de las sombras mencionadas anteriormente, se recomienda que utilice la siguiente sombra más oscura.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

Reemplazo de la Cubierta Frontal: Remplace el lente de la cubierta frontal si está dañado – cuarteado, sucio o perforado. Coloque su dedo o pulgar en el hueco (C) en el borde inferior del lente de cubierta y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes marcados como A y B. (Consulte la figura 1). Utilice sólo los lentes de cubierta frontales de reemplazo especificados en este manual.

Reemplace el Lente de Cubierta Interno: Si está dañado (cuarteado, sucio o perforado). Coloque su uña en el hueco sobre la ventana de vista del cartucho y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes de la ventana de vista de cartucho.

Cambie el Cartucho de Sombra (Vea la figura 2)

Colocación de un Nuevo Cartucho: Tome el nuevo cartucho de sombra y pase el cable del potenciómetro bajo el bucle de alambre antes de colocar el cartucho en su marco de retención dentro de la careta. Cierre el bucle de alambre y asegúrese de que el borde frontal del mismo (D) esté adecuadamente asegurado bajo las lengüetas de retención (E) como se muestra (figura 3).

Coloque el potenciómetro de sombra dentro de la careta con el eje saliendo del orificio. Asegure el potenciómetro al casco. Afuera de la careta, oprima la perilla de control de sombra sobre el eje.

Limpieza: Limpie la careta con un trapo suave. Limpie las superficies del cartucho regularmente. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y celdas soldares con una solución de agua jabonosa y trapo limpio, y seque con un trapo libre de pelusa. NO sumerja el cartucho de sombra en agua u otra solución.

Almacenamiento: Almacene en un lugar limpio y seco.

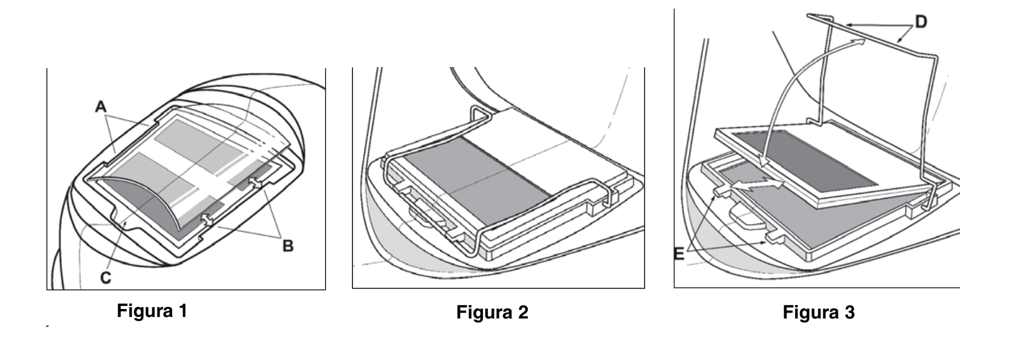


Figura 1 Figura 2 Figura 3

GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

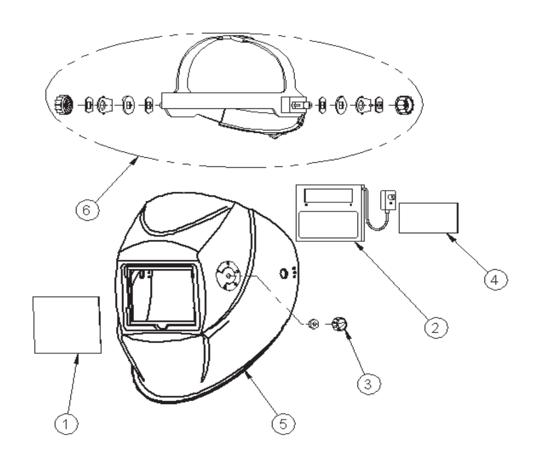
Pruebe su cartucho de sombra antes de soldar dirigiendo el frente del mismo hacia una fuente brillante de luz, y después cubra y descubra los sensores rápidamente con sus dedos. El cartucho se oscurecerá momentáneamente a medida que se expone el sensor. También es posible utilizar una antorcha.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente de cubierta frontal sucio.	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Cartucho sucio.	Limpie el cartucho de Auto-Obscurecimiento con solución de agua jabonosa y un trapo suave.
El filtro no se oscurece después de iniciar un arco.	Lente de cubierta frontal sucio.	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Lente de cubierta frontal dañado.	Revise si el lente de cubierta frontal está cuarteado o perforado, y reemplace si es necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de que no está bloqueando los sensores o paneles solares con su brazo u otro obstáculo mientras suelda. Ajuste su posición para que los sensores puedan ver el arco de soldadura.

ADVERTENCIA

ADF está cuarteado.	**Deje (PARE) de utilizar este producto si este problema existe. La protección UV/IR se puede ver comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos o piel.**	
La salpicadura de la soldadura está dañando al filtro.	**Protector faltante, dañado, roto, cuarteado o distorsionado.**	**Reemplace el lente de cubierta frontal según sea necesario.**

LISTA DE PIEZAS



ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	LENTES DE CUBIERTA EXTERNOS	1
2	CARTUCHO ADF	1
3	PERILLA DE LA CORTINA	1
4	LENTES DE CUBIERTA INTERIORES	1
5	SHELL	1
6	ENSAMBLE DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA (INCLUYENDO BANDA ANTISUDORACIÓN)	1

INFORMACIÓN DE GARANTÍA

INFORMACIÓN DE GARANTÍA: Estas caretas están garantizadas por un periodo de dos años. Para cualquier pregunta sobre el servicio o garantía, sírvase contactarnos al **1 (800) 833-9353**.

LA GARANTÍA NO CUBRE DAÑOS POR SALPICADURA:
No utilice este producto sin los lentes de cubierta transparentes protectores correctos instalados adecuadamente a ambos lados del Cartucho de Filtro de Auto-Obscurecimiento (ADF). Los lentes de cubierta proporcionados con esta careta son del tamaño adecuado para trabajar con este producto y deberán evitarse substitutos de otros proveedores.



